

業として)人材養成を含めた安全管理の仕組み(労働安全衛生マネジメントシステムなど)を作り、その中で、リスクアセスメントとそれに基づく安全化措置の実施を定常的に行える環境を整備し、かつ段階的に実施内容の質的向上を図れる体制にすることが望ましい。

5 これまでに行った機械製造者へのフィードバックについて

- (1) これまでに実施したリスクアセスメントで、機械製造者等へ要求したフィードバック
- 3.4(1)の実施例で述べた上面全面カバーの取り付けについては、リスクアセスメント結果のフィードバック事項として新規設備仕様打合せ時にメーカーに要請した。
- (2) 相手の対応
- 仕様追加には、ほぼ対応して貰えている(立会い検査チェック票、工場受入れ検査チェック票で確認している)。

6 これまでのリスクアセスメントへの取り組みによって得られた効果

- (1) 有形効果
- 機械設備での労働災害が少なくなってきた。リスクアセスメントを本格的に開始した2006年の労働災害の発生は、12月の前年(トライアル開始年)同月対比では33%減、同じく一昨年(リスクアセスメント未対応年)同月比では71%減となった。
- (2) 無形効果
- ①各部署において安全を共有する意識が向上してきた。
- ②ミーティング・コミュニケーション環境が付随的に出来てきた。
- (3) 投下費用
- 通常の機械設備では、安全仕様に掛ける費用の目安を設備取得費の10%以内として安全化を実施している。

リスクアセスメントの構造

